

YARWAY MODÈLES 78/98S ET 78/98U DÉSURCHAUFFEUR S.U.-TEMP HAUTE-PERFORMANCE

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE

Avant l'installation, ces instructions doivent être lues et comprises entièrement





ATTENTION LORS DE LA MISE EN SERVICE

Réajuster immédiatement la 'boîte à garniture' comme requis (voir la section Remontage) La garantie ne s'applique pas en cas de fuites.

DÉBALLAGE

Le désurchauffeur S.U.-Temp de Yarway est emballé avec beaucoup de précautions dans une caisse en bois ou en carton de manière à assurer sa protection durant la manutention ou le transport sur site. Après un test hydrostatique, le désurchauffeur S.U.-Temp est entièrement rincé avec de l'huile de protection de grade élevé, de manière à protéger les surfaces internes et usinées de la corrosion.

Cependant, si des dommages survenus durant la livraison sont découverts, alors cela devra être immédiatement rapporté auprès de votre transporteur ou de votre représentant Yarway. Une attention particulière devra être observée lors du retrait du désurchauffeur S.U.-Temp de son emballage. Il sera également nécessaire de vérifier très précautionneusement que la surface des brides, les filetages, les actionneurs, les conduites de raccordement, les manifolds, etc., n'ont pas été endommagés. (Voir les figures 2 et 3).

Le désurchauffeur S.U.-Temp consiste en 3 éléments :

A) L'unité de contrôle qui doit être raccordée aux lignes d'alimentation d'eau.
B) Le système d'injection qui doit être inséré dans la ligne de vapeur principale.
C) Les lignes d'alimentation d'eau entre A et B (normalement exclues de la fourniture Yarway) (Voir la figure 1).

La propreté des tubulures de raccordement est de la plus haute importance. Il faut s'assurer que les tubulures soient stockées dans un endroit propre et qu'aucune particule ne pénètre à l'intérieur. Il est recommandé de boucher les extrémités avec des caches de protection jusqu'à leur utilisation finale. Lorsque des tubulures contaminées sont installées, un blocage des gicleurs peut se produire et tout nettoyage sans un démontage complet peut s'avérer impossible.

Avant toute installation, il est important de vérifier le désurchauffeur S.U.-Temp, l'actionneur et les accessoires en cas de dommage visible. Tout dommage relevé devra être immédiatement rapporté auprès de votre transporteur ou de votre représentant Yarway. Vérifier que les informations précisées dans la documentation, sur la plaque du constructeur et le numéro d'identification correspondent avec les spécifications de commande.

Retirer précautionneusement le désurchauffeur S.U.-Temp de son emballage, soulever ce dernier a moyen de courroies disposées autour du corps ou via l'oreille de levage. Ne pas utiliser l'arcade, l'actionneur ou tout autre accessoire pour le levage. Laisser les protections de bride en position durant le transport, jusqu'à ce que le dispositif soit prêt pour l'installation.

FIGURE 1

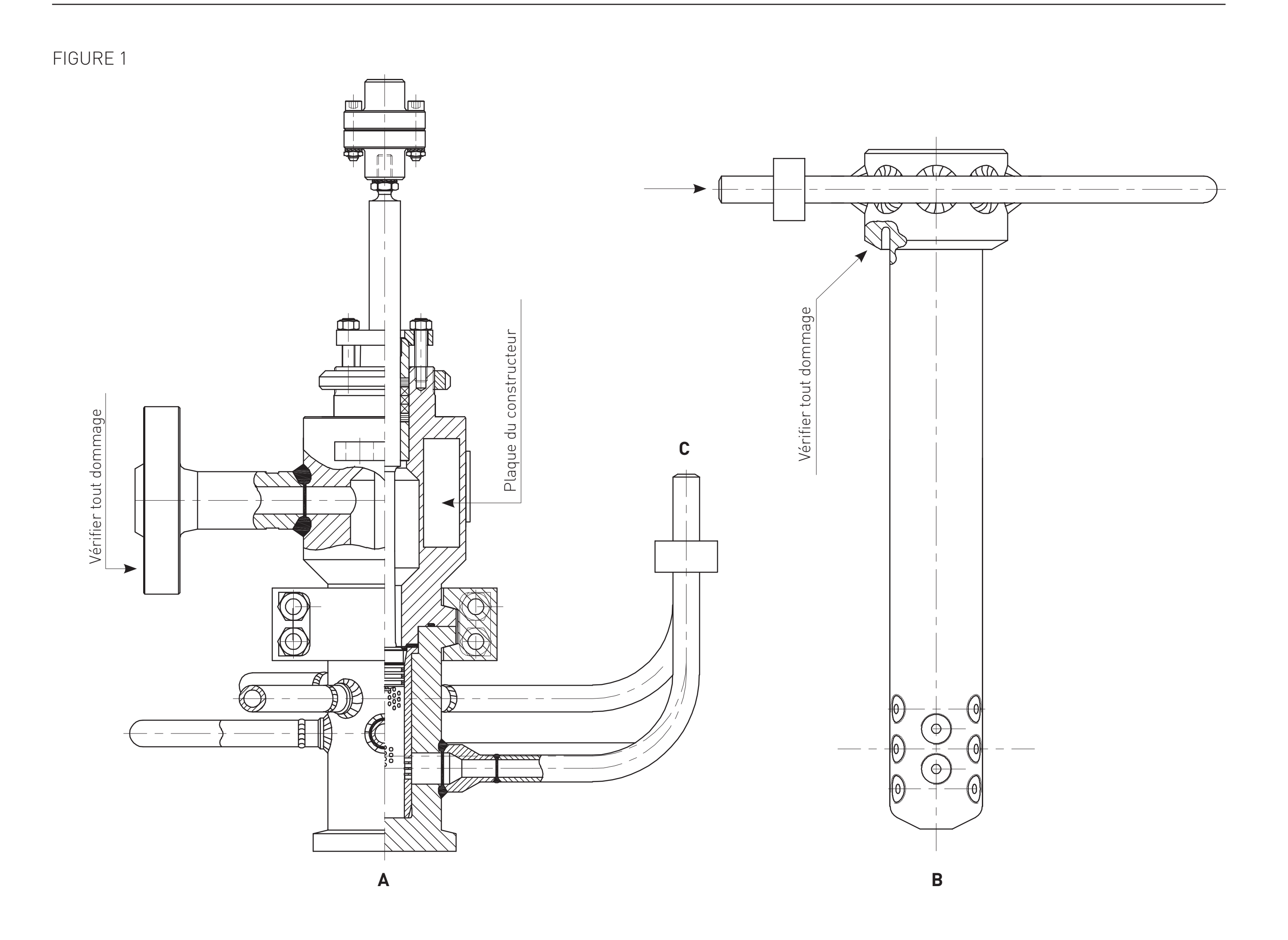
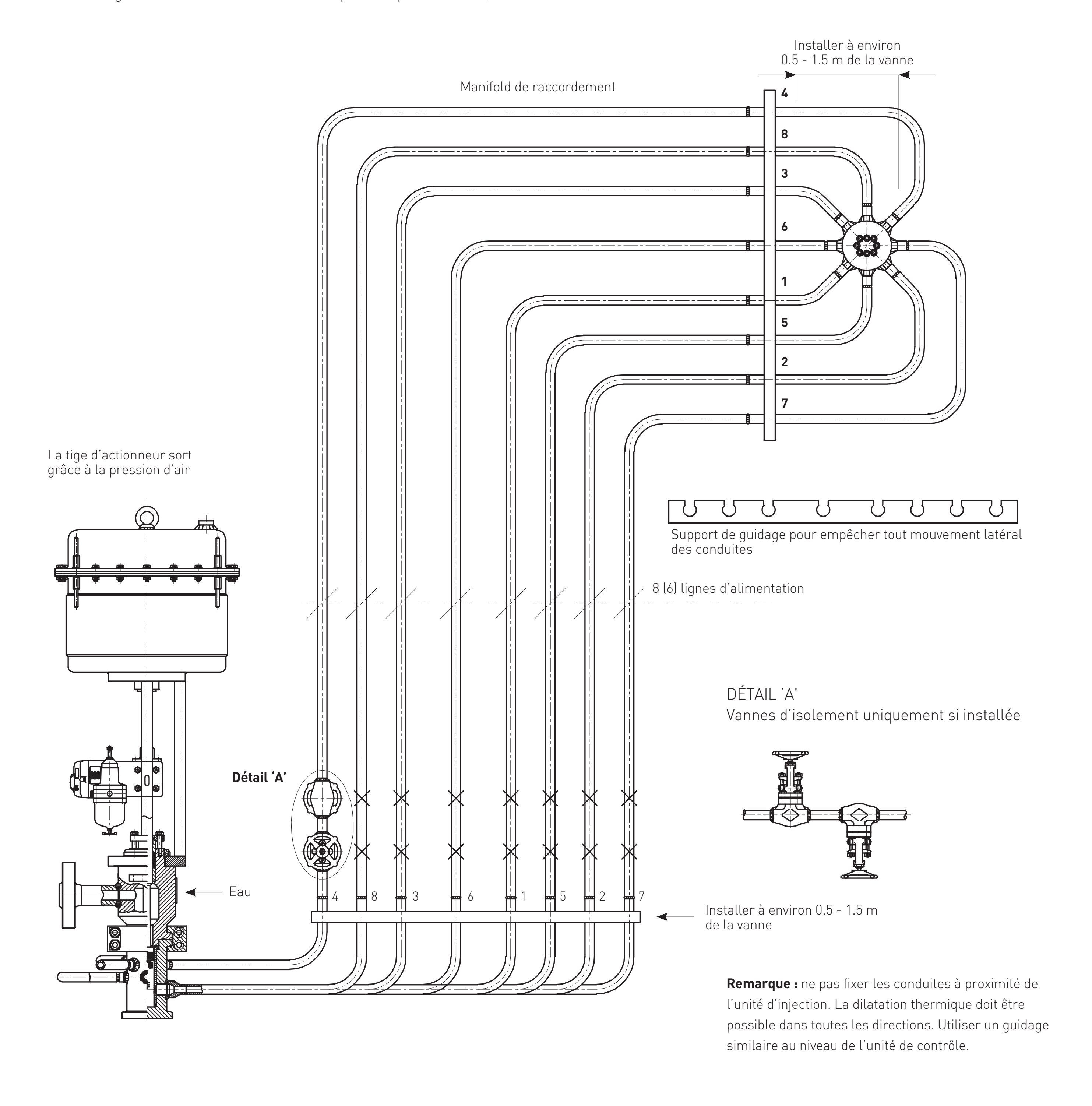

Vérifier tout dommage
Plaque du constructeur
C
Vérifier tout dommage
A
B

FIGURE 2 - UNITÉ DE CONTRÔLE
Assemblage d'un désurchauffeur S.U.-Temp haute-performance, Modèle 78/98S



Remarque : ne pas fixer les conduites à proximité de l'unité d'injection. La dilatation thermique doit être possible dans toutes les directions. Utiliser un guidage similaire au niveau de l'unité de contrôle.

INSTALLATION DU DÉSURCHAUFFEUR S.U.-TEMP

L'unité de contrôle (A) devra être installée dans un endroit adapté et dans une position inférieure à l'unité d'injection (B) (Figure 3). L'unité de contrôle est fournie avec des arcades, soudées au corps, selon la situation locale. Le raccord d'entrée d'eau est normalement à brides. Vérifiiez toutefois vos dessins contractuels concernant l'exécution actuelle. L'installation est préférable en position verticale.
Voir la figure 4 concernant le raccord d'entrée d'eau et les emplacements pour le volant.

Yarway fournit un désurchauffeur S.U.-Temp comme suit :
Numéro d'identification :
xx.78.xxxxx - Type forgé avec tige semi équilibrée
Numéro d'identification :
xx.98.xxxxx - Type forgé avec tige semi équilibrée

Les lignes d'alimentation d'eau entre les manifolds de l'unité de contrôle et l'unité d'injection sont préférablement fabriquées en acier inoxydable. Les diamètres et les Schedules de paroi devront être spécifiés dans la commande.

Vérifier le dessin contractuel de la tuyauterie spécifiée. Un pliage à froid devra être appliqué. Permettre suffisamment de possibilités d'expansion puisque l'unité d'injection fait partie de la ligne de vapeur principale, qui peut se déplacer dans toutes les directions en comparaison avec l'unité de contrôle. Des techniques de supportage de tuyauterie conventionnelles peuvent être utilisées.

L'unité d'injection est fournie avec une longueur d'insertion standard, comme spécifiée dans le dessin contractuel et la conduite de support doit être fabriquée et soudée dans la ligne de vapeur, conformément aux spécifications. La longueur de la conduite de support devra être de telle sorte que l'axe du profil d'atomisation soit positionné au centre de la ligne de vapeur (± 5 mm).

Concernant le modèle 78, le diamètre nominal de la conduite de support devra être de 100 mm (DN 100) et de 150 mm (DN 150) pour le modèle 98, avec un Schedule maximum de conduite de 160 dans un but de dégagement. (Vérifier le code de tuyauterie applicable).

Lorsque l'unité d'injection est soudée sur la conduite de support de la ligne de vapeur principale, il est nécessaire de vérifier son alignement avec le profil du compteur. Utiliser les procédures de soudage, conformément au code en vigueur. L'opération de soudage devra être entreprise par un soudeur qualifié.

FIGURE 3 - UNITÉ D'INJECTION

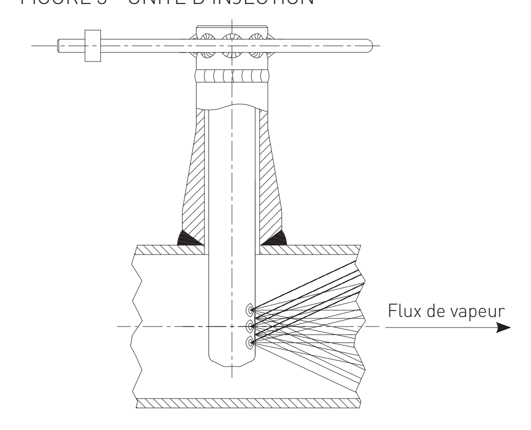
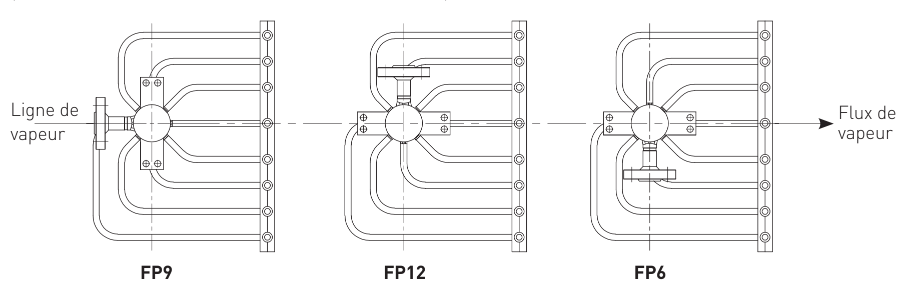
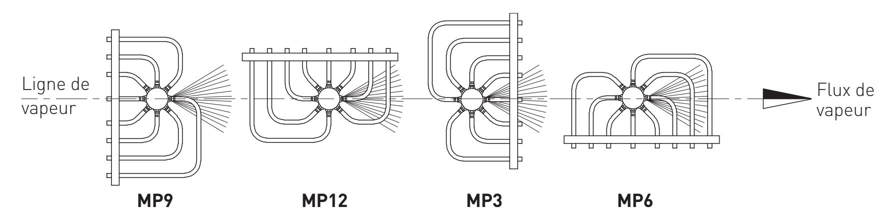


FIGURE 4 - POSITION DE LA BRIDE À EAU (UNITÉ DE CONTRÔLE) (POSITIONS DU VOLANT : COMME SPÉCIFIÉES)



Remarque : les lignes d'alimentation en eau devront être libres de toutes forces ainsi que de tous moments et couples.

FIGURE 5 - POSITIONS DE MANIFOLD (DISPOSITIF D'INJECTION)



Remarque : vérifier que les gicleurs soient pointés dans le sens du flux de vapeur, avant de souder l'unité d'injection.

RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION

La longueur minimum de conduite, soit la longueur aval requise pour le dispositif d'injection S.U., varie selon les applications et devra être spécifiée par Yarway au moment de la commande. Cette longueur linéaire est nécessaire pour éviter toute érosion due à la collision des gouttes d'eau contre la paroi de la conduite, des vannes et des raccords. Cette longueur est habituellement de l'ordre de 4 à 6 mètres (aucune longueur linéaire en amont n'est normalement requise).

La distance entre le dispositif d'injection S.U. et le capteur de température est nominalement de 12 à 15 mètres, bien que la distance spécifique pour l'application donnée sera recommandée par Yarway au moment de la commande. Des distances plus importantes assureront l'évaporation complète de l'eau à des vitesses de vapeur inférieures. Le capteur de température devra être positionné au niveau de la moitié supérieure de la conduite (voir la figure 6). Il faut éviter tout embranchement de tuyauterie de vapeur entre le dispositif d'injection S.U. et le capteur de température.

La distance maximum entre le dispositif d'injection S.U. et l'unité de contrôle est de 25 mètres. Lorsque des distances plus importantes sont requises, merci de consulter Yarway pour recommandation. Des procédures de soudage de la tuyauterie sont disponibles auprès de Yarway sur simple demande.

RECOMMANDATIONS
(nettoyage acide des chaudières à vapeur)

Retirer le dispositif d'injection S.U. de la tuyauterie avant tout nettoyage acide !

Le rayon de courbure de la tuyauterie devra toujours être de type long pour contribuer à maintenir les gouttes d'eau en suspension, jusqu'à évaporation complète. Le dispositif d'injection peut être installé sur une tuyauterie verticale ou horizontale. Toutefois, le sens d'injection de l'eau devra toujours être celui du flux de vapeur. Le dispositif d'injection peut être installé dans toutes les positions à la circonférence de la line de vapeur principale. Il n'y a aucune restriction (voir la figure 7). L'eau d'alimentation devra être de bonne qualité, propre et filtrée. De l'eau d'alimentation de chaudière convient parfaitement et la pression devra être constante, comme spécifié dans les documents de commande. La ligne d'alimentation d'eau devra être protégée avec son propre filtre individuel, avec un diamètre de perforation maximum de 0.1 mm (0.4 mm sur demande). Il est recommandé de purger la ligne d'eau avant de raccorder la bride de montage de l'unité de contrôle S.U. (voir la figure 8).

FIGURE 7

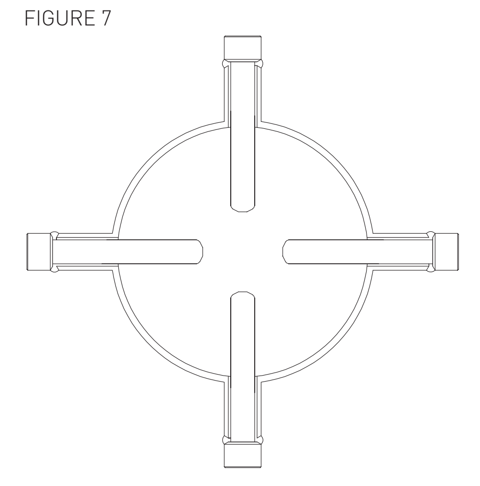


FIGURE 6

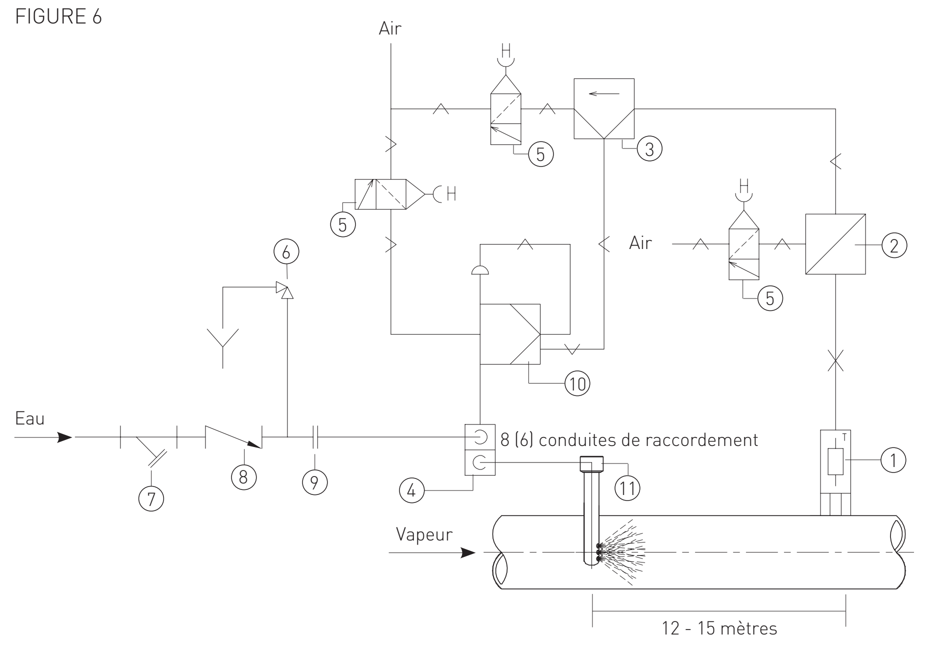


TABLEAU 1

Rep.	Description
1	Capteur de température
2	Transmetteur de température
3	Contrôleur de température
4	Unité de contrôle S.U.
5	Régulateur filtre à air
6	Soupape de sûreté
7	Filtre (crépine)
8	Soupape d'arrêt
9	Bride
10	Positionneur pneumatique ou électropneumatique
11	Dispositif d'injection S.U.

MISE EN MARCHE

Il est nécessaire de vérifier que tous les composants sont correctement installés.
Le raccordement des alimentations électriques et de la tuyauterie d'air pour instrument devra être conforme à la notice d'instructions du fabricant. Vérifier et ajuster, si nécessaire, les valeurs de consigne relatives aux filtres régulateurs et aux positionneurs de vanne, suivant les recommandations du fabricant. De la même manière, étalonner le transmetteur / contrôleur de température, en vérifiant la réponse automatique aux variations de température.
Chauffer la ligne de vapeur principale et ouvrir la vanne d'alimentation d'eau. Vérifier la pression d'eau au niveau de l'unité de contrôle S.U. Vérifier le fonctionnement du transmetteur et du contrôleur de température en augmenter et diminuant manuellement le signal de sortie. Observer ensuite les valeurs de température indiquées et enregistrées. Lorsqu'une coordination satisfaisante est obtenue entre les signaux de l'instrument et que la température requise est atteinte, un ajustement de la valeur de consigne peut être effectué et le système transféré en mode de fonctionnement automatique. Il est recommandé d'enregistrer différentes coordonnées de vapeur, sur une période soutenue, afin de vérifier le fonctionnement. Procéder aux ajustements nécessaires.

MAINTENANCE

Remarque : la maintenance de l'unité de contrôle S.U. est directe et ne nécessite pas d'outils spéciaux ou une formation particulière. Il est important d'être prudent durant une opération de maintenance, particulièrement en cas d'utilisation de meuleuses, d'air comprimé et d'outillage rotatif. Il est impératif de porter des lunettes de sécurité et des vêtements de travail de protection, conformément aux procédures de sécurité standard. En cas de doute, merci de consulter votre superviseur ou un responsable sécurité avant de débuter la moindre tâche sur l'équipement.

Démontage

Avant de retirer l'unité de contrôle S.U. du système, il est nécessaire de vérifier que les deux tuyauteries de vapeur et d'eau respectives sont hors pression, purgées et mises à l'évent. Il est recommandé d'isoler toute alimentation électrique vers l'actionneur et/ou les équipements auxiliaires avant toute déconnexion. Mettre à l'évent et démonter la tuyauterie d'alimentation d'air d'instrument. Desserrer les boulons de la bride d'eau et des brides Kidney des lignes d'alimentation d'eau. Avant de terminer le démontage, vérifier une nouvelle fois les purges en cas de présence de pression (résiduelle) ou d'eau (chaude !).

L'unité de contrôle S.U. peut maintenant être démontée du système. Il est recommandé de transporter l'unité de contrôle S.U. dans un atelier adapté, équipé d'un établi et d'un étau. Soulever l'unité à l'aide de courroies enroulées autour du corps de l'unité. Ne pas essayer de lever l'unité de contrôle S.U. par l'arcade, l'actionneur ou tout autre accessoire.

Dépendamment du type d'actionneur installé, différents accouplements de tige sont utilisés. Mesurer la précision et enregistrer les cotes A et B (voir la figure 9) en vue du remontage. Il est également nécessaire d'enregistrer et/ou de marquer les positions des leviers ou des fixations spéciales, au moyen d'un schéma si nécessaire, avant tout remontage. Si une intervention est requise sur l'actionneur, merci de se reporter alors à la notice du fabricant de l'actionneur.

FIGURE 8

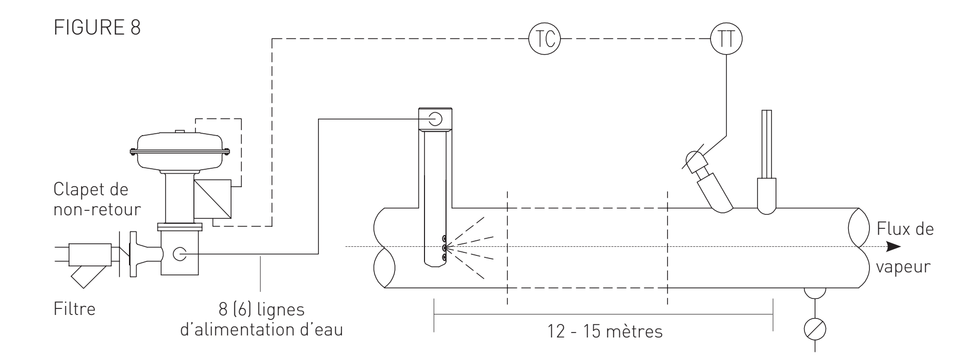
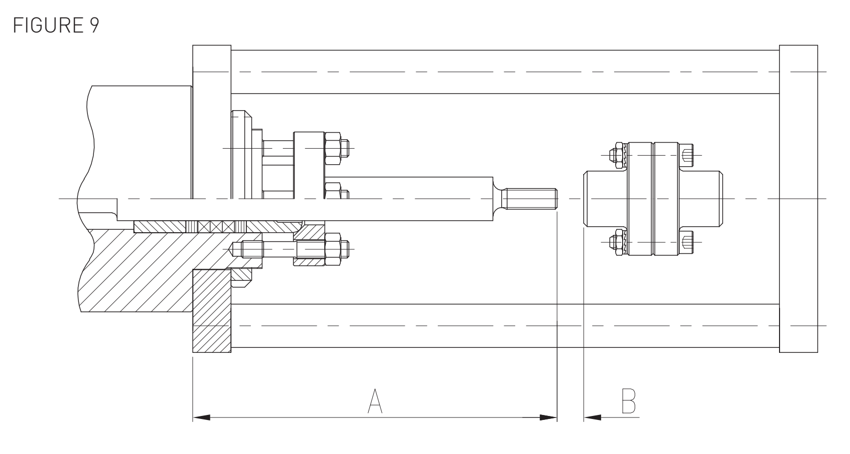


FIGURE 9



Démontage (voir la figure 11)
L'unité de contrôle S.U. peut être démontée en position verticale avec le corps supérieur (08) fermement serré dans un étau. Pour démonter l'actionneur/l'arcade (voir la figure 1), retirer les 4 boulons de l'accouplement de tige (21). Retirer les liaisons du positionneur électropneumatique (E/P) de la tige. Dévisser précautionneusement l'écrou (20) à l'aide d'un marteau et d'une clé à frapper. Soulever l'actionneur/arcade à l'aide du boulon à oeillet situé au dessus de l'actionneur. Dévisser l'accouplement de la tige. Retirer les écrous du raccordement à bague de serrage (11) puis retirer la bague de serrage. Retirer précautionneusement le corps supérieur, rétracter la tige (07) et le piston (04) en même temps. Serrer horizontalement le corps supérieur dans l'étau, en protégeant les mors de l'étai avec des plaques de cuivre. Retirer les écrous (14), la plaque du fouloir (18) et le fouloir (17). Retirer la tige et le piston du corps supérieur. Retirer le set de garniture (15) et l'entretoise (12). Nettoyer entièrement tous les pièces puis les rincer à l'eau claire. Ne pas utiliser d'huile ou de solvants contenant de l'huile.

INSPECTION

Contrôle du corps supérieur de l'unité
• Boîte à garniture : une fois démontée, vérifier que la chambre de la boîte à garniture soit propre à 100%, en utilisant une brosse métallique rotative et/ou un dispositif de rodage.
- La propreté de la boîte de garniture est vitale pour une étanchéité correcte.
- Aucune rayure longitudinale ne devra être remarquée à l'intérieur de la chambre de la boîte à garniture.

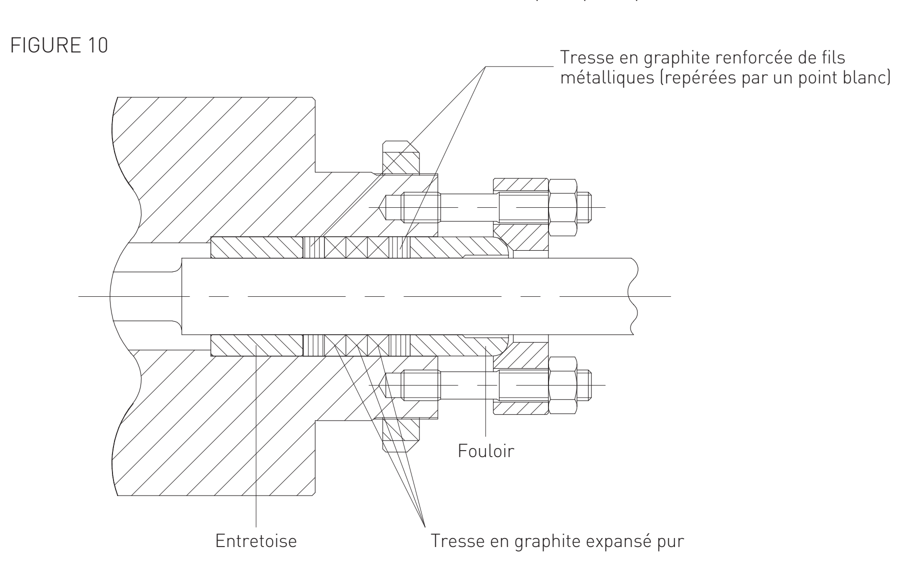
• Siège de la vanne : le siège de la vanne devra être vérifier en cas de légers dommages, d'entailles ou de rayures.
- Installer l'entretoise (12) et le fouloir (17) uniquement. Ces pièces peuvent servir d'appui lors du polissage du clapet sur le siège avec de la pâte de reconditionnement de granulométrie fine.
- Vérifier l'étanchéité satisfaisante de la vanne et du siège.
- Nettoyer entièrement toutes les pièces puis les rincer avec de l'eau claire.

• Ensemble piston : le piston pourra être réutilisé s'il ne présente aucun signe d'usure et de rupture.
- Examiner l'état de la tige, au niveau de son passage dans la boîte de garniture.
- Eliminer toute particule de graphite avec une solution de nettoyage et/ou de la toile émeri à grain fin.
- Le ponçage des défauts doit être effectué dans le sens longitudinal.

Corps inférieur de l'unité de contrôle
• Inspecter l'état de l'intérieur du cylindre à l'aide d'un stroboscope.
- Les éraflures et les défauts d'aspect peuvent être éliminés par ponçage ou rodage.
- L'alésage du cylindre ne devra pas dépasser 32 mm avec une excentricité maximum de 0.25 mm.
  Remarque : en cas de doute, remettre en état le corps inférieur !
- Les perçages du cylindre peuvent être soufflés avec de l'air et vérifiés avec de l'eau, du manifold jusqu'au cylindre.

Dispositif d'injection
• Comme le dispositif d'injection est soudé dans la ligne de vapeur principale, l'inspection des orifices de sortie des gicleurs (atomiseurs) devra être réalisée à l'aide d'un endoscope à travers la conduite de vapeur principale.
- L'inspection ne devra pas révéler d'usure elliptique indue, de rugosité ou de dommage. Cela aurait un effet négatif sur les performances du dispositif d'injection S.U.
  Remarque : voir la procédure d'inspection ci-après.

FIGURE 10



ATTENTION
Avant tout reconditionnement de la garniture d'une vanne, assurez-vous que des précautions de sécurité ont bien été prises autour de la vanne spécifique à réparer.

REMONTAGE

Remarque : utiliser uniquement des composants d'origine Yarway ! Lire cette section complètement avant de commencer les opérations de remontage.

Corps supérieur de l'unité de contrôle
Remarque : lubrifier tous les filetages avec un composé au nickel haute température adaptée. Ne pas utiliser de graisse ou tout autre lubrifiant à base d'huile car cela risque d'engendrer des problèmes lors d'un démontage ultérieur.

• Kit de garniture

1. Le cas échéant, déposez complètement l'ancienne garniture y compris les pièces, rondelles ou lanternes. Assurez-vous que les surfaces de contact de la garniture sont propres. Inspectez la boîte à garniture et la tige en termes de rectitude, d'usure, de piqûres et d'autres anomalies qui risqueraient d'empêcher l'établissement d'une bonne étanchéité autour de la garniture. Une surface lisse et intacte est essentielle pour assurer une bonne étanchéité. Réparez ou remplacez le cas échéant.
2. Si une entretoise est fournie avec la garniture ou si une entretoise a été retirée de la boîte à garniture, veillez à l'installer en premier. Si une des extrémités de l'entretoise est chanfreinée, installez cette extrémité vers le bas de sorte à ce qu'elle repose au fond de la boîte à garniture.
3. La garniture est fournie comme un ensemble complet et les bagues doivent être dans le même ordre que celui utilisé pour le conditionnement dans le kit. Installez le kit de garniture dans l'ordre correct, voir la figure 10.
4. Contrôlez les bagues de la garniture pour un ajustage approprié. Elles doivent être enfoncées dans la boîte à garniture.
5. Installez une bague à la fois, dans la séquence adéquate, en utilisant un outil d'insertion ou un fouloir de presse-garniture. Les faces de joint doivent insérées individuellement grâce à l'outil d'insertion. Il est très important de pré-comprimer chaque bague durant l'installation pour assurer l'étanchéité. Ne pas utiliser de tournevis ou tout autre objet pointu pour réaliser l'étanchéité de la garniture. Cela risquerait d'endommager la garniture et / ou la tige. Si un outil d'insertion est utilisé, veillez à ce que les jeux diamétraux entre le diamètre intérieur de l'outil et le diamètre extérieur de la tige ainsi que le diamètre extérieur de l'outil et le diamètre intérieur de la boîte de garniture ne dépassent pas 0.5 mm.
6. Décalez les joints (le cas échéant) à 180° les uns les autres sur chaque bague successive.
7. Ne pas comprimer la garniture de manière excessive. La valeur de compression doit être uniquement celle requise pour installer le nombre de bagues approprié dans la boîte de garniture. La compression de la garniture dans une boîte à garniture partiellement remplie peut être accomplie en utilisant le fouloir de presse-garniture ainsi que les écrous du fouloir de sorte à laisser de la place pour le reste de la garniture.
8. Lorsque la garniture a été complètement installée dans la boîte à garniture et que le fouloir et la bride sont en place, serrez les écrous du fouloir de manière uniforme à l'aide d'une clé. Ainsi, comprimez et formez la garniture dans la boîte et autour de la tige. Comprimez le kit de garniture suffisamment pour que la garniture serre légèrement la tige (si le mouvement de la tige est obtenu manuellement, celle-ci ne doit pas bouger). Si la tige bouge avec un léger broutage, le kit de garniture est trop serré.
9. Un resserrage des écrous du fouloir est nécessaire environ une heure après le démarrage. Lors de cette opération, il peut être nécessaire d'ajuster les écrous du fouloir. Contrôlez régulièrement.

• Ensemble piston : le piston peut être réutilisé s'il ne présente aucun signe d'usure et de rupture. Le piston et la tige sont toujours fournis complètement assemblé.

- Il faut toujours remplacer les bagues du piston, dès que l'unité est démontée.
- Attention de ne pas contraindre excessivement les bagues du piston lors de l'installation.
- A l'aide d'un outil optionnel (Référence : 4N-3337-18), réaliser l'installation des bagues du piston plus facilement.
  Remarque : les bagues du piston sont repérées en position supérieure et ce repère doit toujours pointer dans la direction de la boîte à garniture.
- Insérer précautionneusement la tige dans la boîte à garniture, en évitant tout endommagement du jeu de bagues de garniture.
  Remarque : ne pas appliquer de lubrifiant sur la tige.
- Vérifier manuellement si la tige se déplace sans à-coups dans la boîte à garniture.
- Serrer graduellement les écrous (14) de la plaque de fouloir (18).
  Lorsque le corps supérieur de l'unité de contrôle est remonté, ce dernier peut être installé sur le cylindre de l'unité.
- Appliquer une fine couche de composé au nickel haute température adapté sur les bagues du piston afin d'éviter toute rayure.
- Positionner les encoches dans les bagues du piston, pour qu'elles soient à 120° les unes les autres.
- Il est nécessaire de toujours renouveler le joint spiralé (13).
  Remarque : attention de ne pas endommager les bagues du piston, lors du montage du corps supérieur sur le corps inférieur de l'unité de contrôle.
- Positionner la bague de serrage (11) et serrer graduellement les écrous.

• **Actionneur :** monter l'actionneur sur l'unité de contrôle S.U. en se référant aux remarques faites durant le démontage.
- Serrer la tige à la position repérée.
- Si l'actionneur est un modèle électrique, vérifier que les interrupteurs de limite de fin de course fonctionnent correctement en manoeuvrant manuellement l'unité.
- Ouvrir de moitié la vanne avant d'appliquer l'alimentation électrique puis vérifier que les directions d'ouverture et de fermeture sont correctes et correspondent à la logique du système.

RÉINSTALLATION

- Avant toute réinstallation de l'unité de contrôle du désurchauffeur S.U.-Temp, vérifier que les faces de bride de raccordement de l'unité de contrôle et les lignes d'alimentation d'eau sont correctement nettoyées et que tout matériau d'étanchéité a été éliminé.
- Rincer la ligne d'alimentation en eau avant de raccorder cette dernière à l'unité de contrôle.
- Vérifier toute contamination ou restriction dans l'alimentation d'eau.
- Installer l'unité de contrôle en position d'origine.
  Remarque : lubrifier tous les filetages des boulons utilisés avec un composé au nickel haute température adapté. Ne pas utiliser de graisse ou d'autres lubrifiants à base d'huile puisque cela risque de provoquer des problèmes lors d'un démontage ultérieur.
- Suivre la procédure de démarrage, comme détaillée précédemment dans les instructions d'installation.
- Vérifier l'étanchéité des brides et de la boîte à garniture.
  Remarque : ne pas serrer le presse-étoupe de la boîte à garniture inutilement puisque cela risque de provoquer un mauvais fonctionnement de l'unité de contrôle S.U.

* Nos expériences passées ont démontré que, si les règles sont observées au regard de la propreté de toutes les pièces et du bon état de la tige, l'étanchéité totale de la boîte à garniture sera obtenue.
* En cas de fuite persistante de la boîte à garniture, l'unité de contrôle devra être démontée et retournée en atelier pour examen plus complet.

PIÈCES DÉTACHÉES

Il est important de correctement vérifier et spécifier le numéro d'identification (indiqué sur la plaque du constructeur) lors de la commande de pièces de rechange. Voir la figure 11 concernant le dessin en coupe et la nomenclature.

PROCÉDURE DE STOCKAGE

Dès réception, il faut vérifier que le désurchauffeur S.U.-Temp et la caisse d'emballage ne présentent aucun dommage survenu durant le transit. Tout dommage constaté sur le désurchauffeur S.U.-Temp devra être immédiatement rapporté auprès de Yarway ou de leur agent local. Tout dommage constaté au niveau de container d'emballage devra être rectifié afin d'éviter toute pénétration de poussières ou d'eau, avant de stocker l'équipement. Vérifier les informations spécifiées sur la plaque d'identification et dans la documentation puis repositionner l'unité dans son emballage avec les couvercles de protection en position (voir la figure 1).

En cas de stockage de court terme, soit jusqu'à 6 mois, aucune mesure de préservation additionnelle n'est nécessaire. Conserver l'unité dans son emballage d'origine et dans un endroit propre, sec et abrité. Si un stockage en extérieur s'avère inévitable, alors l'emballage devra être confiné sous une bâche de protection étanche.

En cas de stockage à long terme, utiliser uniquement un endroit sec et abrité. Vérifier que le désurchauffeur S.U.-Temp est sec et libre de toute humidité. Appliquer de la graisse type Cosmoline sur les surfaces usinées. Conserver le désurchauffeur S.U.-Temp dans son emballage d'origine puis inspecter le conditionnement tous les 3 mois d'intervalle afin de s'assurer qu'aucune détérioration n'est survenue.

Avant de mettre le désurchauffeur S.U.-Temp en service, inspecter tous les composants, comme les joints de l'actionneur, etc., afin de s'assurer de leur bon fonctionnement. Suivre la procédure d'installation comme détaillée dans la notice d'utilisation et de maintenance.

PROCÉDURE D'INSPECTION

L'unité d'injection doit être considérée comme étant une pièce d'usure. Les matériaux sont choisi de telle sorte à supporter les conditions telles que présentes dans les applications de vapeur d'eau / d'eau. Un cyclage thermique se produit et l'utilisateur doit réaliser que les différentiels de températures constatés au niveau de ces désurchauffeurs sont les plus élevés au sein de l'installation. Comme les désurchauffeurs sont par intermittence en position fermée ou ouverte, ce cyclage peut entraîner la fatigue des matériaux.
Le cyclage d'une vanne n'a rien de comparable au cyclage thermique d'une chaudière.

Selon les variations de charge et le comportement de la température de vapeur d'eau, les désurchauffeurs peuvent devoir passer plus fréquemment d'une position 'ouverte' à une position 'fermée' et inversement. Une inspection endoscopique est recommandée après environ 1 année de service. Selon les résultats, un programme peut être établi pour les inspections suivantes.

Remarque : les unités d'injection sont réalisées sur commande uniquement.
La livraison peut prendre 14 semaines ou plus.
Il est recommandé de commander les unités d'injection avant les inspections.

Remarque : les matériaux et les données des unités fournies peuvent différer de ce qui est indiqué dans le manuel d'instructions. Veuillez consulter les documents de commande en cas de doute.

Les désurchauffeurs S.U.-Temp haute performance sont classifiés dans la Directive Européenne 97/23/CE sous la catégorie I avec marquage CE.

FIGURE 11 - MODÈLE 78S

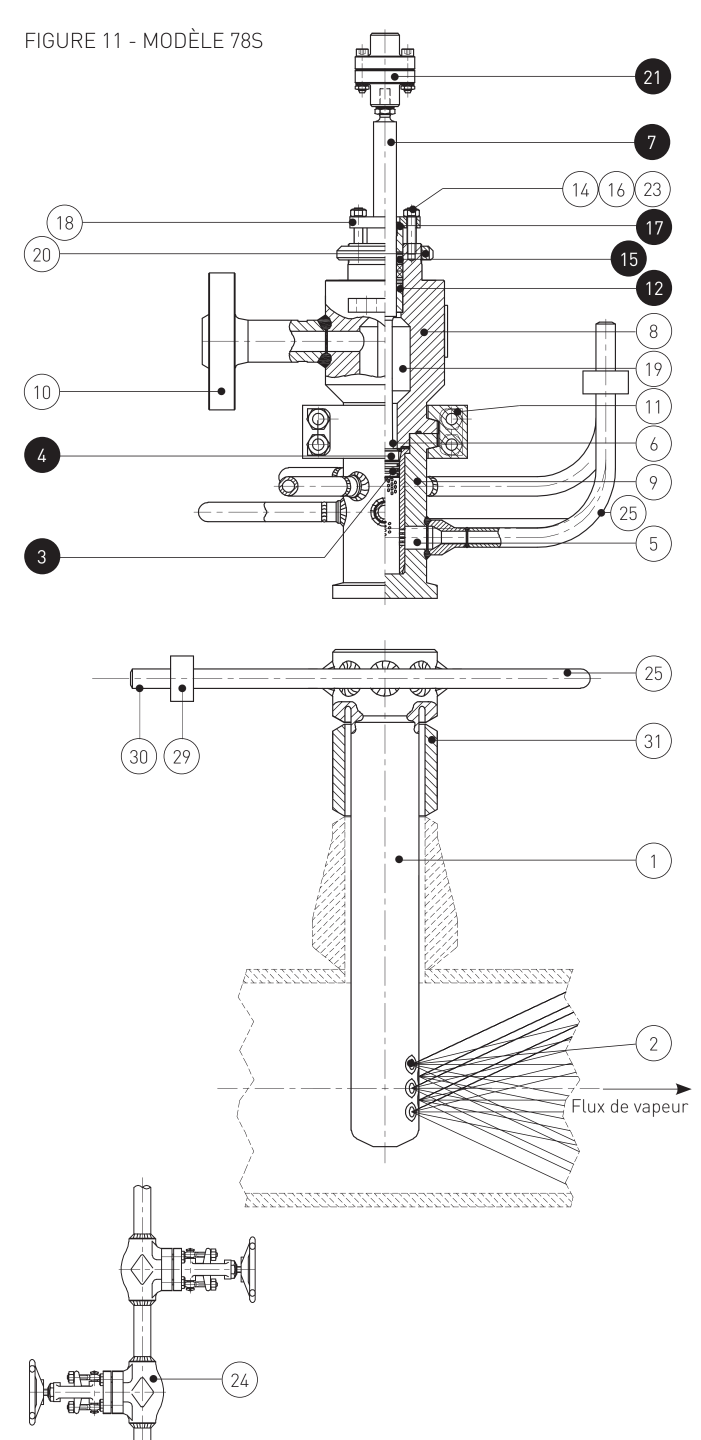


TABLEAU 2 - MATÉRIAUX STANDARD

Rep.	Désignation	Matériau	Équivalent
1	Unité d'injection	SA182 F91	1.4903
2	8 buses (6)	Inconel 718	Inconel 718
3•	Joint de piston	AISI 431*	1.4057*
4•	Piston	AISI 431*	1.4057*
5	Conduite de raccordement	Inconel 800H	Inconel 800H
6	Siège	Stellite 6	Stellite 6
7•	Tige	AISI 431*	1.4057*
8	Corps sup. de l'unité de contrôle	SA182 F22	1.7383
9	Corps inf. de l'unité de contrôle	F22	1.7383
10**	Bride d'eau	SA182 F11	1.7335
11	Bague de serrage	SA182 F11	1.7335
12•	Entretoise	AISI 431 *	1.4057*
13•	Garniture spiralée	Acier inox./ Graphite	Acier inox./ Graphite
14	Écrou	A194 4H	1.4923
15•	Ensemble garniture	Graphite	Graphite
16	Goujon	A193 B16	1.4923
17•	Fouloir	AISI 431*	1.4057*
18	Plaque de fouloir	AISI 304	1.4301
19	Plaque constructeur	AISI 304	1.4301
20	Écrou (FAG)	Acier carbone	Acier carbone
21•	Accouplement	Acier carbone	Acier carbone
23	Rondelle de blocage	Acier	Acier
24	Vanne d'isolement		
25	Conduites de raccordement	Inconel 800H	Inconel 800H
29	Support	SA182 F316	1.4401
30	Raccordement SW/BW		
31	Adaptateur	A spécifier par le client	A spécifier par le client

REMARQUE

* Nitruré
** Autres matériaux sur demande
• Pièces détachées recommandées
Autres matériaux sur demande

Certification

Les désurchauffeurs S.U.-Temp haute performance sont homologués par les autorités compétentes quant à leur conformité avec les normes ASME B16.34 et EN 12516.

Course

-90 mm pour toutes les buses
Diamètre mini. de la ligne vapeur : DN 200 (8 pouces)



PENTAIR VALVES & CONTROLS
www.pentair.com/valves